

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб MONSTER 315

Сварочная машина для контактно-стыковой сварки нагревательным элементом труб и соединительных деталей из полиэтилена диаметром от 75 до 315 мм. Для работы в полевых условиях и строительной площадке.



Сварочная машина MONSTER-315 HL:

1. Центратор
2. Торцеватель с **ручным приводом**
3. Нагревательный элемент
4. Бокс
5. Комплект вкладышей: 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм
6. Комплект ЗиП
7. Комплект документов

Стоимость – 118.000,00 руб.



Сварочная машина MONSTER -315 EL:

1. Центратор
2. Торцеватель с **электроприводом**
3. Нагревательный элемент
4. Бокс
5. Комплект вкладышей: 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм
6. Комплект ЗиП
7. Комплект документов

Стоимость – 173.000,00 руб.

Дополнительные опции

1. Запасные ножи торцевателя 315 – 5.000,00 руб. за один комплект (2 ножа)
2. Опорные ролики – 9.600,00 руб.

- * Все цены указаны с учетом НДС;
- * Гарантия на производимое оборудование 12 месяцев;
- * **В НАЛИЧИИ НА СКЛАДЕ.**

Описание сварочной машины:

Диаметры свариваемых труб сварочной машины: D 75 мм, 90 мм, 110 мм, 125 мм, 140 мм, 160 мм, 180 мм, 200 мм, 225 мм, 250 мм, 280 мм, 315мм



Центратор двухзажимный. Состоит из усиленной станины, на котором крепятся два хомута, со стандартных наборов вкладышей 63,90,110 мм. Один хомут зафиксирован на станине второй подвижный приводится в движение системой рычагов. Контроль усилия сжатия определяется динамометрическим ключом. Габаритные размеры 421*330*362мм. Вес центратора 30 кг.



Торцеватель. Высоконадежная посадка торцующих дисков за счет системы крепления на валах аппарата, во избежание случайных перемещений во время работы и удаление стружки наружу. Также, торцеватель оснащен съёмной ручкой для упрощения транспортировки и хранения оборудования. Вес торцевателя 6.4 кг



Нагревательный элемент. Оснащен терморегулятором, обеспечивающим поддержание заданной температуры; антипригарным покрытием рабочих поверхностей, соединительным кабелем и сетевым штекером, выключателем «включено/выключено», температура регулируется от 180-230°C, Вес нагревателя 4.6 кг.
220 В/1 кВт.



Бокс. Для хранения и транспортировки нагревательного элемента и торцующего устройства. Вес бокса 6.5 кг



Опорные ролики. Предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы.

Особенности:

- пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.

Комплект вкладышей. Один комплект диаметра состоит из 8 полуколец.

Комплект ЗИП. Гаечный ключ, отвертка, динамометрический ключ.




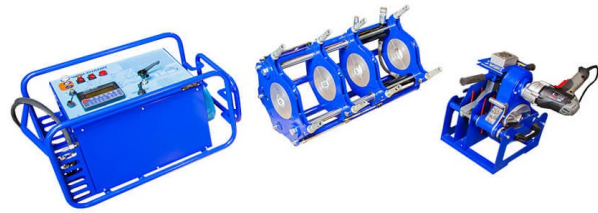
Комплект документов. Технический паспорт, руководство по эксплуатации (нормы технологического режима процесса сварки труб из полиэтилена), гарантийный талон, упаковочный лист, сертификат о качестве.

Габариты и вес. Машина в комплектации «НЛ» и «ЕЛ» упаковывается в деревянную коробку, которая предназначена для транспортировки до места нахождения клиента. Габаритные размеры тары 940*720*740 мм. Общий вес 90 кг.

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-160

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 40 мм до 160 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Сертификация НАКС по запросу.

Комплектации сварочной машины VOLZHANIN




<p>Сварочная машина ССПТ-160М:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Центратор четырехзажимный 2.Ручной насос 3.Торцеватель механический 4.Нагреватель 5.Бокс 6.Комплект вкладышей: 63, 90, 110 мм 7.Зажим для втулок под фланец d 40-160мм 8.Комплект ЗиП 9.Комплект документов <p>Стоимость – 159 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">160 М</p>
<p>Сварочная машина ССПТ-160МЭ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Центратор четырехзажимный 2.Ручной насос 3.Торцеватель электрический 4.Нагреватель 5.Бокс 6.Комплект вкладышей: 63, 90, 110 мм 7.Зажим для втулок под фланец d 40-160мм 8.Комплект ЗиП 9.Комплект документов <p>Стоимость – 198 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">160 МЭ</p>
<p>Сварочная машина ССПТ-160Э:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Центратор четырехзажимный 2.Гидростанция с блоком управления 3.Торцеватель электрический 4.Нагреватель 5.Бокс 6.Комплект вкладышей: 63, 90, 110 мм 7.Зажим для втулок под фланец d 40-160мм 8.Комплект ЗиП 9.Комплект документов <p>Стоимость – 236 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">160 Э</p>
<p>Сварочная машина ССПТ-160ЭП:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Центратор четырехзажимный 2.Гидростанция с прибором протоколирования 3.Торцеватель электрический 4.Нагреватель под протокол 5.Бокс 6.Комплект вкладышей: 63, 90, 110 мм 7.Зажим для втулок под фланец d 40-160мм 8.Комплект ЗиП 9.Комплект документов <p>Стоимость – 404 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">160 ЭП</p>







Дополнительные опции

- 1.Комплект вкладышей: d 40, 50 – 5 760 руб. за один комплект диаметра; d 75 – 6 840 руб. за один комплект диаметра; d 125, 140 – 7 800 руб. за один комплект диаметра.
 - 2.Запасные ножи торцевателя – 3 000 руб. за один комплект (2 ножа)
 - 3.Опорный ролик – 9 600 руб.
 - 4.Свидетельство НАКС – 15 000 руб.
 - 5.Бензиновый генератор SGG 5000 E – 41 500 руб.
 - 6.Дизельный генератор SDG 5000 EH – 59 200 руб.
- Все цены указаны с учетом НДС;

- Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN

	<p>Центратор- предназначен для центрирования и выравнивания торцов труб и соединительных деталей. Состоит из стальной рамы, пары подвижных хомутов, приводимых в движение гидравлическими цилиндрами и пары неподвижных хомутов. Диаметр свариваемых труб от 40 мм до 160 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 63, 90, 110 мм)</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • конструкция рамы Volzhanin 160-315, позволяет работать в трёх положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*; • жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу; • конструкция центратора позволяет производить сварочные работы: • - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) * • - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *; • механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб; • хомуты центратора оснащены шарниром для откидывания верхнего хомута (направо и налево путем перекидывания стопорного пальца) площадь сечения поршня гидроцилиндра позволяет развивать усилие необходимое для проведения сварочного процесса по всем директивам согласно ГОСТ Р ИСО 55276-2012; • конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)
	<p>Маслостанция с распределителем - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля давления, трехпозиционного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • металлический кожух и защитная рама; • минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции; • оснащена трехфазным двигателем с устройством плавного пуска, тепловой защиты и преобразователем питания из 220В в 380В; • оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса; • обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка; • свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики; • информативная сварочная таблица на передней панели станции;
	<p>Маслостанция с прибором протоколирования - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля (давления, температуры, времени), трехпозиционного электромагнитного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR • Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры

	<p>окружающей среды;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Автоматическая подкачка давления в случае критического падения; • Поддержание заданного температурного режима; • 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ; • Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования"; • Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме"; • Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель; • Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;
	<p>Торцеватель механический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • малый вес и габариты, что позволяет работать в стеснённых условиях; • состоит из несущего корпуса с такелажным кольцом; • на дисках торцевателя установлены двусторонние ножи.
	<p>Торцеватель электрический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб. 220 В / 0,9 кВт</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя; • минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.
	<p>Нагреватель - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб. 220 В / 1,3 кВт</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием; • цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер • ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие); • однородность теплового поля на поверхности (сборная конструкция позволяет разместить греющий элемент строго по центру нагревателя, тем самым сокращена разница между температурой правой и левой поверхности) до 160 мм составляет +/- 2 *С
	<p>Ручной насос - предназначен для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 630 мм
	<p>Бокс - предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • оснащен силиконовыми профилями для предохранения нагревательного элемента от механических повреждений, а также для защиты специалиста по сварке от случайного контакта с горячим нагревательным элементом *
	<p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • редуцированные вкладыши для крепления труб меньшего диаметра изготовлены из экструзионного проката высокопрочного сплава алюминия

	<p>Зажим для втулок под фланец - предназначен для сварки втулок под фланец с трубой или другими фасонными изделиями.</p>
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы. Особенности:</p> <ul style="list-style-type: none"> • пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; • простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.
	<p>Однофазный бензиновый генератор 5 кВт. Бензиновая электростанция 5 кВт работает на бензине АИ-92 Топливный бак увеличенного объема обеспечивает автономную работу агрегата в течение 10 часов, с учетом обеспечения режима охлаждения Гарантия 12 месяцев.</p>
	<p>Дизель генератор с максимальной мощностью 5 кВт. Электрогенератор дизельный 5 кВт работает на дизельном топливе(ДТ). Двигатель одноцилиндровый четырехтактный, с воздушным типом охлаждения. Генераторы открытого типа могут работать без дозаправки при 75% нагрузке 10 часов, при температуре окружающей среды не выше 20 градусов Гарантия 12 месяцев.</p>
	<p>Комплект ЗИП (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p>





Габариты и вес. Машина в комплектации «М» и «МЭ» упаковывается в 2 места. Объем транспортной упаковки 0,96 м³ общим весом от 175 кг. Комплектация «Э» упаковывается в 3 места в объеме 1,35 м³ общим весом от 220 кг. **Рекомендуемая мощность генератора 4,2 кВт.**

* Разработки защищены патентом

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-225

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 63 мм до 225 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Сертификация НАКС по запросу.





Комплектации сварочной машины VOLZHANIN










<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-225М:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзажимный 225 мм 2. Ручной гидравлический насос 160-630 3. Торцеватель с ручным приводом РСПТМ.225 4. Нагревательный элемент под отрыватель 225мм 5. Бокс ССПТМ.225 6. Комплект вкладышей: 90, 110, 160 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм 8. Рем. набор 9. Комплект документов <p>Стоимость – 298 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">225 М</p>
<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-225МЭ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзажимный 225 мм 2. Ручной гидравлический насос 160-630 3. Торцеватель 225 ЭСПТМ.225.000 (электрический) 4. Нагревательный элемент под отрыватель 225мм 5. Бокс ССПТМ.225 6. Комплект вкладышей: 90, 110, 160 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм 8. Рем. набор 9. Комплект документов <p>Стоимость – 320 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">225 МЭ</p>
<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-225Э:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзажимный 225 мм 2. Маслостанция с распределплощадкой 3. Торцеватель 225 ЭСПТМ.225.000 (электрический) 4. Нагревательный элемент под отрыватель 225мм 5. Бокс ССПТМ.225 6. Комплект вкладышей: 90, 110, 160 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм 8. Рем. набор 9. Комплект документов <p>Стоимость – 378 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">225 Э</p>
<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-225ЭП:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзажимный 225 мм 2. Маслостанция с распределплощадкой и протоколером 3. Торцеватель 225 ЭСПТМ.225.000 (электрический) 4. Нагревательный элемент под отрыватель под протоколер 225мм 5. Бокс ССПТМ.225 6. Комплект вкладышей: 90, 110, 160 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм 8. Рем. набор 9. Комплект документов <p>Стоимость – 546 000 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">225 ЭП</p>
<p style="text-align: center;">Дополнительные опции</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Комплект вкладышей - d63 – 5.760,00 руб. за один комплект диаметра; d75мм – 6.840,00 руб. за один комплект диаметра; d125,140мм – 7.800,00 руб. за один комплект диаметра; d180мм – 9.960,00 руб. за один комплект диаметра; d200мм – 12.000,00 руб. за один комплект диаметра. 2. Запасные ножи торцевателя – 4.000,00 руб. за один комплект (2 ножа) 3. Опорный ролик – 9.600,00 руб. 4. Свидетельство НАКС – 15.000,00 руб. 5. Бензиновый генератор SGG 6000E – 43.600,00 руб. 6. Дизельный генератор SDG 7000EH – 66.400,00 руб. 	

-Комплектация сварочной машины может быть изменена по договоренности и в интересах заказчика;

- Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN

	<p>Центратор- предназначен для центрирования и выравнивания торцов труб и соединительных деталей. Состоит из стальной рамы, пары подвижных хомутов, приводимых в движение гидравлическими цилиндрами и пары неподвижных хомутов. Диаметр свариваемых труб от 63 мм* до 225 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 90, 110, 160 мм) *Возможность дооснащения вкладышами 40, 50 мм по запросу.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • конструкция рамы Volzhanin 160-315, позволяет работать в трёх положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*; • жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу; • конструкция центратора позволяет производить сварочные работы: • - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) * • - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *; • механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб; • хомуты центратора оснащены шарниром для откидывания верхнего хомута (направо и налево путем перекидывания стопорного пальца) площадь сечения поршня гидроцилиндра позволяет развивать усилие необходимое для проведения сварочного процесса по всем директивам согласно ГОСТ Р ИСО 55276-2012; • конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)
	<p>Маслостанция с распределительной панелью - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля давления, трехпозиционного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • металлический кожух и защитная рама; • минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции; • оснащена трехфазным двигателем с устройством плавного пуска, тепловой защиты и преобразователем питания из 220В в 380В; • оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса; • обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка; • свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики; • информативная сварочная таблица на передней панели станции;
	<p>Маслостанция с распределительной панелью и протоколером - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля (давления, температуры, времени), трехпозиционного электромагнитного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR • Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды; • Автоматическая подкачка давления в случае критического падения; • Поддержание заданного температурного режима; • 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ; • Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования"; • Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме"; • Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель; • Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;
	<p>Торцеватель с ручным приводом РСПТМ - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • малый вес и габариты, что позволяет работать в стеснённых условиях; • состоит из несущего корпуса с такелажным кольцом; • на дисках торцевателя установлены двусторонние ножи.

	<p>Торцеватель с электроприводом - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб. 220 В / 1,3 кВт</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя; • минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.
	<p>Нагреватель - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб. 220 В / 1,9 кВт</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием; • цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер • ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие); • однородность теплового поля на поверхности (сборная конструкция позволяет разместить греющий элемент строго по центру нагревателя, тем самым сокращена разница между температурой правой и левой поверхности) до 225 мм составляет +/- 2 *С
	<p>Ручной насос - предназначен для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 630 мм
	<p>Бокс - предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • оснащен силиконовыми профилями для предохранения нагревательного элемента от механических повреждений, а также для защиты специалиста по сварке от случайного контакта с горячим нагревательным элементом *
	<p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • редуцированные вкладыши для крепления труб меньшего диаметра изготовлены из экструзионного проката высокопрочного сплава алюминия
	<p>Зажим для втулок под фланец - предназначен для сварки втулок под фланец с трубой или другими фасонными изделиями.</p>
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; • простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.
	<p>Однофазный бензиновый генератор 6.5 кВт. Бензиновая электростанция 6.5 кВт работает на бензине АИ-92 Топливный бак увеличенного объема обеспечивает автономную работу агрегата в течение 8,3 часов, с учетом обеспечения режима охлаждения Гарантия 12 месяцев.</p>
	<p>Дизель генератор с максимальной мощностью 6.5 кВт. Электрогенератор дизельный 6.5 кВт работает на дизельном топливе(ДТ). Двигатель двухцилиндровый четырехтактный, с воздушным типом охлаждения. Генераторы открытого типа могут работать без дозаправки при 75% нагрузке 10.5 часов, при температуре окружающей среды не выше 20 градусов Гарантия 12 месяцев.</p>
<p>Комплект ЗИП (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p>	

Габариты и вес. Машина в комплектации «М» и «МЭ» упаковывается в 2 места. Объем транспортной упаковки 0,96 м³ общим весом от 190 кг. Комплектация «Э» упаковывается в 3 места в объеме 1,35 м³ общим весом от 235 кг. **Рекомендуемая мощность генератора 6 кВт.**

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-315

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 75 мм до 315 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Сертификация НАКС по запросу.





Комплектации сварочной машины VOLZHANIN










<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-315М:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзахжимный 315 2. Ручной гидравлический насос 160-630 3. Торцеватель с ручным приводом РСРТМ.315 4. Нагреватель 5. Бокс 6. Комплект вкладышей: 110, 160, 225 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 75-315мм 8. Комплект ЗиП 9. Комплект документов <p>Стоимость – 439.000,00 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">315 М</p>
<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-315МЭ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзахжимный 315 2. Ручной гидравлический насос 160-630 3. Торцеватель электрический 4. Нагреватель 5. Бокс 6. Комплект вкладышей: 110, 160, 225 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 75-315мм 8. Комплект ЗиП 9. Комплект документов <p>Стоимость – 469.000,00 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">315 МЭ</p>
<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-315Э:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзахжимный 2. Маслостанция с распределительной площадкой 3. Торцеватель электрический 4. Нагревательный элемент под отрыватель 315мм 5. Бокс 6. Комплект вкладышей: 110, 160, 225 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 75-315мм 8. Комплект ЗиП 9. Комплект документов <p>Стоимость – 524.000,00 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">315 Э</p>
<p>Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-315ЭП:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Центратор четырехзахжимный 2. Маслостанция с прибором протоколирования 3. Торцеватель электрический 4. Нагревательный элемент под отрыватель 315мм 5. Бокс 6. Комплект вкладышей: 110, 160, 225 мм 7. Зажим для втулок под фланец d 75-315мм 8. Комплект ЗиП 9. Комплект документов <p>Стоимость – 692.000,00 руб.</p>	 <p style="text-align: right;">315 ЭП</p>
<p style="text-align: center;">Дополнительные опции</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Комплект вкладышей – d 75,90 мм – 6.840,00 руб. за комплект одного диаметра d 125, 140 мм – 7.800,00 руб. за комплект одного диаметра d 180 мм – 9.600,00 руб. за комплект одного диаметра d 200 мм – 12 000,00 руб. за комплект одного диаметра d 250, 280 мм – 18 000,00 руб. за комплект одного диаметра 2. Запасные ножи торцевателя – 5 000,00 руб. (за один комплект: 2 ножа) 3. Опорный ролик – 9600,00 руб. 4. Свидетельство НАКС – 15.000,00 руб. 5. Бензиновый генератор SGG 7000E 7 кВт – по запросу. 6. Дизельный генератор SDG 10000 EH 10 кВт – по запросу. 	

-Комплектация сварочной машины может быть изменена по договоренности и в интересах заказчика;
 -Все цены указаны с учетом НДС;

- Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN

	<p>Центратор- предназначен для центрирования и выравнивания торцов труб и соединительных деталей. Состоит из стальной рамы, пары подвижных хомутов, приводимых в движение гидравлическими цилиндрами и пары неподвижных хомутов. Диаметр свариваемых труб от 75 мм* до 315 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 110, 160, 225 мм) *Возможность дооснащения вкладышами 50, 63 мм по запросу.</p> <p>Габариты 763x538x451 / 92 (ШxВxГ, мм / Вес, кг)</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • конструкция рамы Volzhanin 160-315, позволяет работать в трёх положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*; • жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу; • конструкция центратора позволяет производить сварочные работы: • - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) * • - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *; • механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб; • хомуты центратора оснащены шарниром для откидывания верхнего хомута (направо и налево путем перекидывания стопорного пальца) площадь сечения поршня гидроцилиндра позволяет развивать усилие необходимое для проведения сварочного процесса по всем директивам согласно ГОСТ Р ИСО 55276-2012; • конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)
	<p>Маслостанция с распределителем - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля давления, трехпозиционного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • металлический кожух и защитная рама; • минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции; • оснащена трехфазным двигателем с устройством плавного пуска, тепловой защиты и преобразователем питания из 220В в 380В; • оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса; • обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка; • свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики; • информативная сварочная таблица на передней панели станции;
	<p>Маслостанция с прибором протоколирования - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля (давления, температуры, времени), трехпозиционного электромагнитного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR • Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды; • Автоматическая подкачка давления в случае критического падения; • Поддержание заданного температурного режима; • 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ; • Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования"; • Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме"; • Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель; • Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;
	<p>Торцеватель механический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • малый вес и габариты, что позволяет работать в стеснённых условиях; • состоит из несущего корпуса с такелажным кольцом; • на дисках торцевателя установлены двусторонние ножи.

	<p>Торцеватель электрический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб. 220 В / 1,3 кВт</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя; • минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.
	<p>Нагреватель - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб. 220 В / 2,9 кВт</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием; • цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер • ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие); • однородность теплового поля на поверхности (сборная конструкция позволяет разместить греющий элемент строго по центру нагревателя, тем самым сокращена разница между температурой правой и левой поверхности) до 315 мм составляет +- 2 *С
	<p>Ручной насос - предназначен для перемещения подвижной пары хомутов центриатора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 630 мм
	<p>Бокс - предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • оснащен силиконовыми профилями для предохранения нагревательного элемента от механических повреждений, а также для защиты специалиста по сварке от случайного контакта с горячим нагревательным элементом *
	<p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • редуцированные вкладыши для крепления труб меньшего диаметра изготовлены из экструзионного проката высокопрочного сплава алюминия
	<p>Зажим для втулок под фланец - предназначен для сварки втулок под фланец с трубой или другими фасонными изделиями.</p>
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; • простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.
	<p>Однофазный бензиновый генератор 7.5 кВт. Бензиновая электростанция 7.5 кВт работает на бензине АИ-92 Топливный бак увеличенного объема обеспечивает автономную работу агрегата в течение 8,4 часов, с учетом обеспечения режима охлаждения Гарантия 12 месяцев.</p>
	<p>Дизель генератор с максимальной мощностью 10 кВт. Электрогенератор дизельный 10 кВт работает на дизельном топливе(ДТ). Двигатель двухцилиндровый четырехтактный, с воздушным типом охлаждения. Генераторы открытого типа могут работать без дозаправки при 75% нагрузке 8 часов, при температуре окружающей среды не выше 20 градусов Гарантия 12 месяцев.</p>
	<p>Комплект ЗИП (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p>

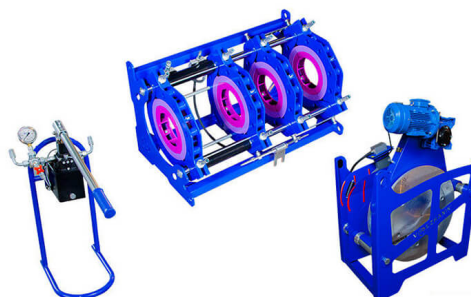
Габариты и вес. Машина в комплектации «М» и «МЭ» упаковывается в 2 места. Объем транспортной упаковки 0,96 м³ общим весом от 220 кг. Комплектация «Э» и «ЭП» упаковывается в 3 места в объеме 1,35 м³ общим весом от 275 кг. **Рекомендуемая мощность генератора 7 кВт.**

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-400

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 160 мм до 400 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Сертификация НАКС по запросу.

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-400МЭ:

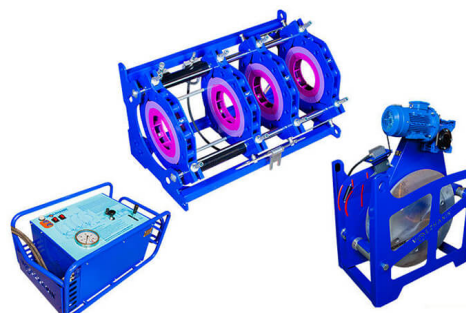
1. Центратор четырехзахжимный
 2. Ручной насос
 3. Торцеватель электрический
 4. Нагреватель
 5. Бокс
 6. Комплект вкладышей: 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм
 7. Комплект ЗиП
 8. Комплект документов
- Стоимость – 595.000,00 руб.**



400 МЭ

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-400Э:

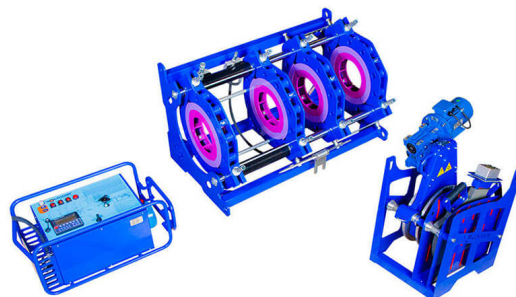
1. Центратор четырехзахжимный
 2. Маслостанция с распределплощадкой
 3. Торцеватель электрический
 4. Нагреватель
 5. Бокс
 6. Комплект вкладышей: 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм
 7. Комплект ЗиП
 8. Комплект документов
- Стоимость – 689.000,00 руб.**



400 Э

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-400ЭП:

1. Центратор четырехзахжимный
 2. Маслостанция с прибором протоколирования
 3. Торцеватель электрический
 4. Нагреватель под протоколера
 5. Бокс
 6. Комплект вкладышей: 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм
 7. Комплект ЗиП
 8. Комплект документов
- Стоимость – 857.000,00 руб.**



400 ЭП

Дополнительные опции

1. Зажим для фланцев – 42.000,00 руб.
2. Опорный ролик – 18.000,0 руб.
3. Запасные ножи торцевателя – 6.000,00 руб.
4. Свидетельство НАКС – 15.000,00 руб
5. **Бензиновый генератор** 10 кВт SGG 10000 ЕНЗ – 143.000,00 руб.
6. **Дизельный генератор** 11 кВт SDG 12000 ЕНЗ – 192.000,00 руб.





-Все цены указаны с учетом НДС;

-Комплектация сварочной машины может быть изменена по договоренности и в интересах заказчика;

-Аттестация НАКС проводится только на станки комплектации «Э» и «ЭП»

- Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN

	<p>Центратор- предназначен для центрирования и выравнивания торцов труб и соединительных деталей. Состоит из стальной рамы, пары подвижных хомутов, приводимых в движение гидравлическими цилиндрами и пары неподвижных хомутов. Диаметр свариваемых труб от 160 мм до 400 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм)</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • конструкция рамы Volzhanin 400-630, позволяет работать в двух положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*; • жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу; • конструкция центратора позволяет производить сварочные работы: • - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) * • - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *; • механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб; • хомуты центратора оснащены шарниром для откидывания верхнего хомута (направо и налево путем перекидывания стопорного пальца) площадь сечения поршня гидроцилиндра позволяет развивать усилие необходимое для проведения сварочного процесса по всем директивам согласно ГОСТ Р ИСО 55276-2012; • конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)
	<p>Маслостанция с распределплощадкой - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля давления, трехпозиционного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • металлический кожух и защитная рама; • минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции; • оснащена трехфазным двигателем. • оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса; • обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка; • свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики; • информативная сварочная таблица на передней панели станции;
	<p>Маслостанция с прибором протоколирования - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля (давления, температуры, времени), трехпозиционного электромагнитного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR • Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды; • Автоматическая подкачка давления в случае критического падения; • Поддержание заданного температурного режима; • 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ; • Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования"; • Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме"; • Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель; • Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;
	<p>Торцеватель электрический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя; • минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.

	<p>Нагреватель - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием; • цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер • ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие); • однородность теплового поля на поверхности (сборная конструкция позволяет разместить греющий элемент строго по центру нагревателя, тем самым сокращена разница между температурой правой и левой поверхности) до 630мм составляет +- 7 *С
	<p>Ручной насос - предназначен для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 630 мм
	<p>Бокс - предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • оснащен силиконовыми профилями для предохранения нагревательного элемента от механических повреждений, а также для защиты специалиста по сварке от случайного контакта с горячим нагревательным элементом *
	<p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • редуцированные вкладыши Volzhanin 400-1600 изготовлены из листового проката конструкционной стали
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; • простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.
	<p>Комплект ЗИП (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p>
	<p>Однофазный бензиновый генератор 10 кВт. Бензиновая электростанция 10 кВт работает на бензине АИ-92 Топливный бак увеличенного объема обеспечивает автономную работу агрегата в течение 5,6 часов, с учетом обеспечения режима охлаждения Гарантия 12 месяцев.</p> <p>Дизель генератор с максимальной мощностью 11 кВт. Электрогенератор дизельный 11 кВт работает на дизельном топливе(ДТ). Двигатель двухцилиндровый четырехтактный, с воздушным типом охлаждения. Генераторы открытого типа могут работать без дозаправки при 75% нагрузке 8 часов, при температуре окружающей среды не выше 20 градусов. Гарантия 12 месяцев.</p>

Габариты и вес. Машина в комплектации «МЭ» упаковывается в 3 места. Объем транспортной упаковки 3,66 м³ общим весом от 635 кг. Комплектация «Э» упаковывается в 4 места в объеме 4,2 м³ общим весом от 750 кг.
Рекомендуемая мощность генератора ССПТ 400Э и ЭП- 10.5 кВт, напряжение 380 В.

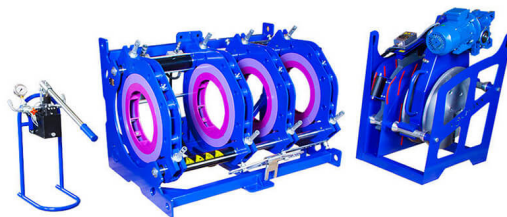
* Разработки защищены патентом

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-500

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 225 мм до 500 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Оборудование сертифицировано НАКС.

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-500МЭ:

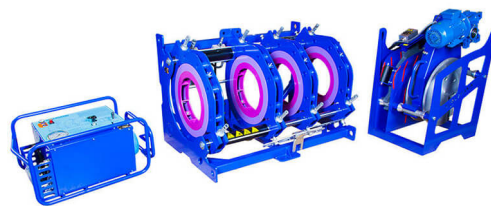
1. Центратор четырехзахжимный
 2. Ручной насос
 3. Торцеватель электрический
 4. Нагреватель
 5. Бокс
 6. Комплект вкладышей: 225, 250, 280, 315, 355, 400, 450 мм
 7. Кран-манипулятор
 8. Комплект ЗиП
 9. Комплект документов
- Стоимость – 661.000,00 руб.**



500 МЭ

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-500Э:

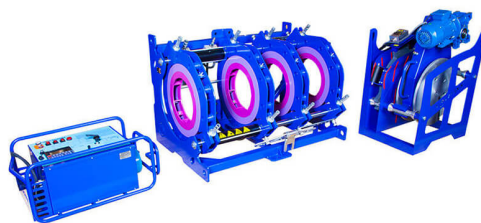
1. Центратор четырехзахжимный
 2. Гидростанция с блоком управления
 3. Торцеватель электрический
 4. Нагреватель
 5. Бокс
 6. Комплект вкладышей: 225, 250, 280, 315, 355, 400, 450 мм
 7. Кран-манипулятор
 8. Комплект ЗиП
 9. Комплект документов
- Стоимость – 794.000,00 руб.**



500 Э

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-500ЭП

1. Центратор четырехзахжимный
 2. Гидростанция с прибором протоколирования
 3. Торцеватель электрический
 4. Нагреватель под протокол
 5. Бокс
 6. Комплект вкладышей: 225, 250, 280, 315, 355, 400, 450 мм
 7. Кран-манипулятор
 8. Комплект ЗиП
 9. Комплект документов
- Стоимость – 962.000,00 руб.**



500 ЭП

Дополнительные опции

1. Зажим для фланцев – 51.600,00 руб.
2. Опорный ролик – 18.000,00 руб.
3. Запасные ножи торцевателя – 7.000,00 руб. (за комплект)
4. Свидетельство НАКС – 15.000,00 руб.
5. Дизельный генератор 16 кВт TSS АД-16С-Е400-1РМ19 – 220.000,00 руб.





-Все цены указаны с учетом НДС;

-Комплектация сварочной машины может быть изменена по договоренности и в интересах заказчика;

-Аттестация НАКС проводится только на станки комплектации «Э» и «ЭП»

Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN

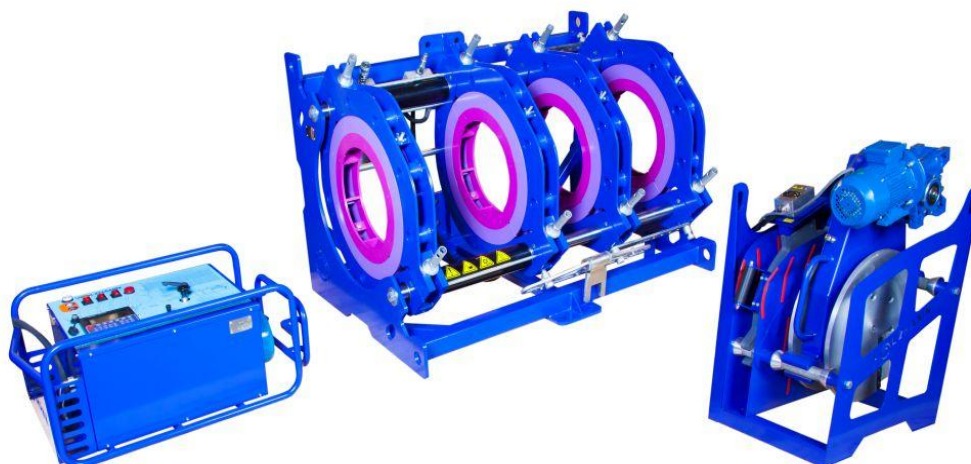
	<p>Центратор- предназначен для центрирования и выравнивания торцов труб и соединительных деталей. Состоит из стальной рамы, пары подвижных хомутов, приводимых в движение гидравлическими цилиндрами и пары неподвижных хомутов. Диаметр свариваемых труб от 225 мм до 500 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 225, 250, 280, 315, 355, 400, 450 мм)</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • конструкция рамы Volzhanin 400-630, позволяет работать в двух положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*; • жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу; • конструкция центратора позволяет производить сварочные работы: • - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) * • - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *; • механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб; • хомуты центратора оснащены шарниром для откидывания верхнего хомута (направо и налево путем перекидывания стопорного пальца) площадь сечения поршня гидроцилиндра позволяет развивать усилие необходимое для проведения сварочного процесса по всем директивам согласно ГОСТ Р ИСО 55276-2012; • конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)
	<p>Маслостанция с распределителем - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля давления, трехпозиционного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • металлический кожух и защитная рама; • минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции; • оснащена трехфазным двигателем • оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса; • обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка; • свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики; • информативная сварочная таблица на передней панели станции;
	<p>Маслостанция с прибором протоколирования - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля (давления, температуры, времени), трехпозиционного электромагнитного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR • Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды; • Автоматическая подкачка давления в случае критического падения; • Поддержание заданного температурного режима; • 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ; • Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования"; • Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме"; • Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель; • Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;
	<p>Торцеватель электрический - предназначен для снятия оксидной пленки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя; • минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.

	<p>Нагреватель - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб. <u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием; • цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер • ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие); • однородность теплового поля на поверхности (сборная конструкция позволяет разместить греющий элемент строго по центру нагревателя, тем самым сокращена разница между температурой правой и левой поверхности) до 630 мм составляет +/- 7*С
	<p>Ручной насос - предназначен для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса <u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 500 мм
	<p>Кран манипулятор - предназначен для извлечения из зоны сварки торцевателя и нагревательного элемента. <u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Подвижный тельфер; • Дополнительный упор для предотвращения опрокидывания центратора.
	<p>Бокс - предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента. <u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • оснащен силиконовыми профилями для предохранения нагревательного элемента от механических повреждений, а также для защиты специалиста по сварке от случайного контакта с горячим нагревательным элементом *
	<p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата. <u>Особенности:</u></p> <p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата. <u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • редуцированные вкладыши Volzhanin 400-1600 изготовлены из листового проката конструкционной стали
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы. <u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; • простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.
	<p>Комплект ЗИП (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p> <p>Дизель генератор с максимальной мощностью 16 кВт. Электрогенератор дизельный 16 кВт работает на дизельном топливе(ДТ). Двигатель двухцилиндровый четырехтактный, с воздушным типом охлаждения. Генераторы открытого типа могут работать без дозаправки при 75% нагрузке 32.4 часов, при температуре окружающей среды не выше 20 градусов. Гарантия 12 месяцев.</p>

Габариты и вес. Машина в комплектации «МЭ» упаковывается в 4 места. Объем транспортной упаковки 3,66 м³ общим весом от 700 кг. Комплектация «Э» упаковывается в 5 места в объеме 4,2 м³ общим весом от 830 кг.
Рекомендуемая мощность генератора для ССПТ 500Э и ЭП- 15 кВт, напряжение 380 В.

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб ССПТ-630

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 315 мм до 630 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Оборудование сертифицировано **НАКС**.



Комплектации сварочной машины VOLZHANIN

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб 630МЭ:

1. Центратор четырехзахжимный
2. Ручной насос
3. Торцеватель электрический
4. Нагреватель
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм

7. Кран-манипулятор
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

Стоимость – **861.000,00 руб.**

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб -630Э:

1. Центратор четырехзахжимный
2. Гидростанция с блоком управления
3. Торцеватель электрический
4. Нагреватель
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм
7. Кран-манипулятор
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

Стоимость – **924.000,00 руб.**

Аппарат для стыковой сварки полимерных труб -630ЭП

1. Центратор четырехзахжимный
2. Гидростанция с прибором протоколирования
3. Торцеватель электрический
4. Нагреватель под протокол
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм
7. Кран-манипулятор
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

Стоимость – **1 092.000,00 руб.**

Дополнительные опции

1. Зажим для фланцев от 315 до 630 мм – 60.000,00 руб.
2. Опорный ролик 160-630 – 18.000,00 руб.
3. Запасные ножи торцевателя – 7.000,00 руб (за комплект)
4. Свидетельство НАКС – 15.000,00 руб




-Все цены указаны с учетом НДС;








-Комплектация сварочной машины может быть изменена по договоренности и в интересах заказчика;

-Аттестация НАКС проводится только на станки комплектации «Э» и «ЭП»

Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN

	<p>Центратор- предназначен для центрирования и выравнивания торцов труб и соединительных деталей. Состоит из стальной рамы, пары подвижных хомутов, приводимых в движение гидравлическими цилиндрами и пары неподвижных хомутов. Диаметр свариваемых труб от 315 мм до 630 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм)</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • конструкция рамы Volzhanin 400-630, позволяет работать в двух положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*; • жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу; • конструкция центратора позволяет производить сварочные работы: • - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) * • - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *; • механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб; • хомуты центратора оснащены шарниром для откидывания верхнего хомута (направо и налево путем перекидывания стопорного пальца) площадь сечения поршня гидроцилиндра позволяет развивать усилие необходимое для проведения сварочного процесса по всем директивам согласно ГОСТ Р ИСО 55276-2012; • конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)
	<p>Гидростанция с блоком управления - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля давления, трехпозиционного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • металлический кожух и защитная рама; • минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции; • оснащена трехфазным двигателем; • оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса; • обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка; • свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики; • информативная сварочная таблица на передней панели станции;
	<p>Гидростанция с прибором протоколирования - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля (давления, температуры, времени), трехпозиционного электромагнитного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR • Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды; • Автоматическая подкачка давления в случае критического падения; • Поддержание заданного температурного режима; • 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ; • Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования"; • Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме"; • Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель; • Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;

	<p>Торцеватель электрический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя; • минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.
	<p>Нагреватель - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием; • цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер • ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие); • однородность теплового поля на поверхности (сборная конструкция позволяет разместить греющий элемент строго по центру нагревателя, тем самым сокращена разница между температурой правой и левой поверхности) до 630 мм составляет +/- 7*С
	<p>Ручной насос - предназначен для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 630 мм
	<p>Кран манипулятор - предназначен для извлечения из зоны сварки торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Подвижный тельфер; • Дополнительный упор для предотвращения опрокидывания центратора.
	<p>Бокс - предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • оснащен силиконовыми профилями для предохранения нагревательного элемента от механических повреждений, а также для защиты специалиста по сварке от случайного контакта с горячим нагревательным элементом *
	<p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • редуцированные вкладыши Volzhanin 400-1600 изготовлены из листового проката конструкционной стали
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; • простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.
	<p>Комплект ЗИП (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p>

Габариты и вес. Комплектация «Э» упаковывается в 5 мест в объеме 4,2 м³ общим весом от 830 кг.
Рекомендуемая мощность генератора 19 кВт, напряжение 380 В.

* Разработки защищены патентом